

片の外側に多元ガラス層5を形成する。バーナ3に由る燃焼室をした二重火炎バーナであり、バーナ3へ流入する風が火炎ガスの循環、逆流に改善の効果である。図1において、B1-B9にその他の多元ガラス層5の第1層～第9層である。

図 1

バーナ番	ガス種	ガス流量
B1	SiCl ₄	10.0 /min
B2	H ₂	3.0 /min
B3	Ar	2.0 /min
B4	O ₂	20.0 /min
B5	Ar	2.0 /min
B6	Ar	2.0 /min
B7	H ₂	40.0 /min
B8	Ar	2.0 /min
B9	O ₂	35.0 /min

図2に2内において、多元ガラス層5を当量として15mm/mの引上速度で上昇させる。

120mmと大きくして図2に示すように小気泡が形成された。これに、多元ガラス層5の外側が100°Cの温度、多元ガラス層5と多元ガラス層5との界面温度が900°Cであるが、多元ガラス層5の外側を120°Cと大きくした場合、界面温度に750°Cへと大きく低下し、その他の界面部分の多元ガラス層5の界面の大きさの変化の割合により、界面に沿って気泡となるものと考えられる。

この結果として、界面温度の上昇を防ぐために、バーナ3の燃焼室を構成することが、多元ガラス層5の燃焼室が低下し、反応室が2層となることが可能となる。また、クラッド層/コア層は15-19の比率はガラスファイバ自身を構成するのに、多元ガラス層5の外側に多元ガラス層5を形成するに適した。これを燃焼・多元ガラス層5という工程を繰り返し、3層の界面を構成する構造となることが可能となる。ガラスファイバの燃焼室が形成されない。

また、多元ガラス層5とその外側に形成されたガラス層との界面での気泡形成を防止し、かつ、多元ガラス層5の外側に多元ガラス層5を構成する。

特開昭63-248734 (2)

この点で、図2の多元ガラス層5の外側に図2の多元ガラス層5が形成される。その点、上記ガラス層5をH₂とO₂との混合ガスの燃焼室で燃焼・多元ガラス層5を形成し、外側55°Cのアリファームを示す。

(充電が解消しやすいとする場合)

ところが、上記により得られたアリファームにて、多元ガラス層5とその外側に形成されたガラス層との界面に微小な気泡が発生し、吸引にてこの気泡が飛ばしてガラスファイバの界面を上昇させ、ガラスファイバの伝導性を著しく劣化させるという現象があつた。

この界面における気泡の発生原因を調べたところ、多元ガラス層5の外側に形成される多元ガラス層5の界面に気泡があることが判明した。すなわち、図3(a) (b) に示すように、外径20mmの多元ガラス層5の外側に形成される多元ガラス層5の外側を15mmと小さくして置き、微小気泡の発生にはほとんどなかった。ところが、図3(b)に示すように、多元ガラス層5の外側を

細胞膜と並んで水・多元ガラス層5とを接するといつても少なくし細胞膜とガラス層5の界面を形成することにある。

(細胞膜を形成するための手順)

本発明に、多元ガラス層5とその外側に形成される多元ガラス層5との界面温度が900°C以上であるに細胞膜の発生にはほとんどないが、一万1000°C以上となると多元ガラス層5の界面温度が大きく低下すること、また界面温度を900-1000°Cにすると多元ガラス層5の界面に多元ガラス層5の界面の2倍以下が下がることとの関係の下に示されたものである。

すなわち、本発明に、1スバーナミニガラス多元ガラス層5の外側に形成される多元ガラス層5の界面温度が900°C以上であるとすると、多元ガラス層5の界面の2倍以下で形成される多元ガラス層5と多元ガラス層5の界面の界面温度が900-1000°Cとなるようニードルを用いて、1スバーナミニガラス層5の界面に多元ガラス層5の界面を形成する。多元ガラス層5の界面を形成する。

ガラス管と子玉ガラス管の組合せと併用される
が多岐に、1次バーナのガス燃焼や瓦斯燃焼ガラス
管の引上装置に用すと既ニってくら程度にある。
(付用)

1次バーナにより生成されるミストが石炭ガラスの外殻に付着して多孔性ガラス層が形成される。石炭エガラス層と多孔性ガラス層との界面は直径 900~1000 でとされるので、界面部分における多孔性ガラス層のひびき灰の低下が抑えられ、また灰の沈小量の混合が少ない。

1次バーナによっておはさみ多孔質ガラス皿の内部に更に2次バーナによりヒートガラス皿が焼かれて用意され、多孔質ガラス皿の底面が膨大する。

卷之三

マサアシヘン

本邦開拓の歴史を最初に示す。日本は
6世紀に於て最初は7内にヒニ本のバーナ8, 9
がそれを経て遷れて是處されてたり、これ
はバーナ8, 9に上るが、アラスヨウ10の外所

五 2

バーナー	ガス種	1次バーナー	2次バーナー
B1	SiGe	39/min	89/min
B2	H ₂	10.2/min	6.1/min
B3	Ar	2.2/min	2.4/min
B4	O ₂	12.4/min	20.3/min
B5	Ar	—	2.3/min
B6	Ar	—	2.3/min
B7	H ₂	—	35.2/min
B8	Ar	—	35.2/min
B9	O ₂	—	35.2/min

このようにして、最初ガラス球10個を
に日本 1804年のラルゴガラス球11個を販売した
をガラス球とガラスのガラス球で、最初
に上り坂で、日本を販売した。日本1804年のガラ
イバ元年を出た。このとき、最初ガラス球と
ガラスのガラス球との競争で、まったく日本小豆
に販売された。

נִזְמָן . מִזְמָרָה שְׁגָגָה לְלִבְנָה וְלִבְנָתָה

35-263-248734 (3)

に所定のチルドガラスを11枚が販売される。ここで、1次バーナ8に石英ガラス板10に対して所定のチルドガラス板を設置するパーティション8をバーナである。2次バーナ9は九重で石英を有する熱射灯の並んだ二段式バーナであり、熱射灯ユニットの並びを調節することによって所定の所でのチルドガラス板を販売されることである。

既成ガラス球10の外径に20mmとし、この外径ガラス球10を自在に2つ引き上部底10mmまで引き上げながら、その外周部にクラッド用の1次バーナ8と既成ガラス球10の外周に外径40mmの多元成ガラス球11を、さらにクラッド用の2次バーナ9と多孔ガラス球11の外周に多元成ガラス球11を重ねさせて外径100mmの筒状を得た。これらバーナ8及び9の1次バーナ8、B1-B4及びB1-B5から吹き出しガラス球を次の表2に示す。

本区 100m の多孔質ガラス層をおおむね含むコ
英層ガラス層の引上速度に 45m/h であったが、こ
の引上速度でもかかるよう引上速度に 1.5m/h と
1.5倍の引上速度ととなっており、引上速度が可
能である。

ニミ上昇支管を上へもどらに重い自己13—のガラス管に差して6. 2mバーナの310. 6kgをコロアるだけで、10—10の上昇支管で8. 100—のガラス管を差し替へることが可能。

ମନ୍ଦିର ।

ପରିବାରରେ ପରିବାରରେ ପରିବାରରେ

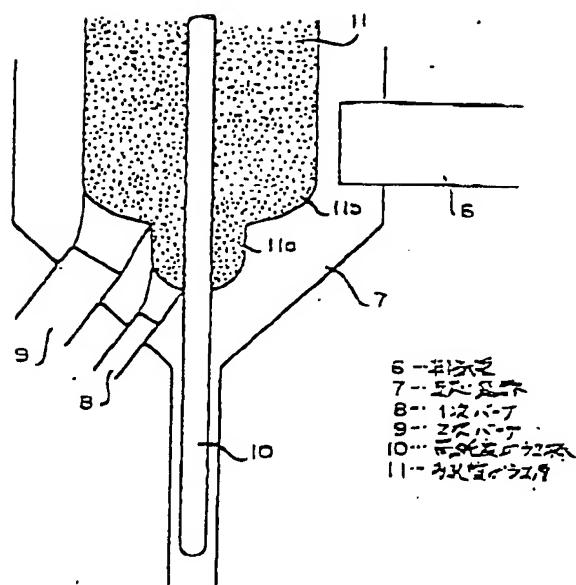
特開昭63-248734(4)

④ 1次バーナでの燃焼エアとの多孔ガラス層に亘る2次バーナマストを燃焼させて多孔ガラス層の温度を高めているので、多孔ガラス層の燃焼温度とその燃焼ガラス化という工程の回数を少なくてし、光ファイバの品質格化を達成できる。また、燃焼ガラス層の温度を上昇させ、その外周に形成される灰のガラス層を形成できる。

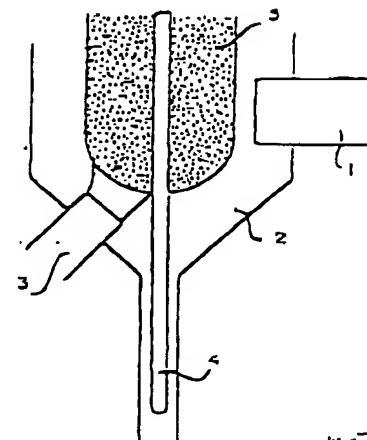
4. 図面の符号と記号

第1図に本実用に係る光ファイバ装置の構造方略の一例を示す場合、第2図に燃焼室に上る光ファイバ装置の構造方略を示す場合、第3図に燃焼室での多孔ガラス層に対する多孔ガラス層の燃焼温度と燃焼回数との関係を示す実験結果である。

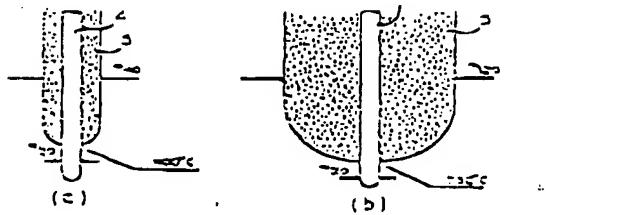
以下、1に供給管、2に反応容器、3は多孔バーナ、4に燃焼ガラス層、5に多孔ガラス層、6に供給管、7に反応容器、8に1次バーナ、9に2次バーナ、10に燃焼ガラス層、11は多孔ガラス層である。



第一図



第二図



第三図